SZTUKA ZŁOTNICZA ZEGARMISTRZOWSKA JUBILERSKA i RYTOWNICZA

Redaktor naczelny i wydawca
JANUSZ NIZIŃSKI

Redakcja czynna od 10 do 11-ej.

Administracja czynna od 10 do 2 i od 3 do 5.

ORGAN CENTRALNY
założony w 1908 roku

REDAKCJA I ADMINISTRACJA
Warszawa, ul. Nowogrodzka 48 m. 9
Telefon 301-77. R-k P. K. O. 16-340

Trade Magazine of the Goldsmiths, Silversmiths, Jewellers and Watchmakers in Poland

Revista professionale di orologiai, gioillieri, orafi e di professioni affini in Polonia

L'Art de l'Horlogerie, Joaillerie et de branches annexes en Pologne

Fachblatt der Juvelen-, Gold-, Silber- und Uhrenbranche in Polen

ROK XIX (II) NUMER 5

MAJ 1929

CENA 1 ZŁOTY

PIEMIATKOWSKI



OMEGA

Zegarek na całe życie

Generalny Przedstawiciel na Polskę

LEON HOLZER

Kraków, ul Sebastjana Nr. 4.

Nie kupujesz kota w worku

JEŚLI DOSTAJESZ

BATERJĘ ANODOWE NA PRÓBĘ

JEDYNIE

„AMMON"

PEWNA SWEJ JAKOŚCI JEST WYDAWANA OSOBOM GODNYM ZAUFANIA NA OTWARTY RACHUNEK PŁATNY PO PRZEKONANIU SIĘ, O JEJ NIEDOŚCIGNIONEJ DOBROCI.

TEM ODPIERAMY WSZYSTKIE NIECNE NAPAŚCI RADJOODSPRZEDAWCÓW

niezadawalniających się mniejszym zyskiem na naszych baterjach.

SKŁAD KONSYGNACYJNY:

M. GRAFF, Warszawa,

AL. JEROZOLIMSKIE 93, m. 18.

Ceny loco Warszawa:

60 volt	90 volt	100 volt	120 volt
Zł. 9.50	Zł. 13—	Zł. 14.50	Zł. 17.—



WYTWORNA DAMA

najchętniej używa sztućca

produkcji fabryki

A. NAGALSKI

WARSZAWA, BIELAŃSKA 16

MEDAL ZŁOTY WARSZAWA 1923 — GRAND PRIX PARIS 1927 — MEDAL ZŁOTY POZNAŃ 1929

ROK ZAŁOŻENIA 1909

FABRYKA WYROBÓW ZŁOTYCH i SREBRNYCH

W. KRUPSKI i J. MATULEWICZ

WARSZAWA — MEDAL SREBRNY WARSZAWA 1926 — LESZCZYŃSKA 12

(Dom własny)

Telefon 208-77 i 91-04

Poleca w dużym wyborze:

PAPIEROŚNICE złote i srebrne, gładkie, ozdobne i emaljowane. ZAPALNICZKI, PUDERNICZKI, OŁÓWECZKI, LASKI, PRZYBORY TOALETOWE, PRZYBORY do likierów i kawy, OKUCIA na kryształy, TACKI, KUBKI, KIELISZKI etc.

OTWARCIE P. W. K. 16.V.29

Od specjalnego korespondenta „Sztuki"

Mimo ulewnego deszczu już przed godz. 9-tą rano zaczęły się gromadzić przed salą reprezentacyjną Powszechnej Wystawy Krajowej przy zbiegu ulic Marszałka Focha i Bukowskiej, nieprzejrzane tłumy ludności, a do sali przybywali zaproszeni goście. Funkcje gospodarzy spełniali członkowie Zarządu PWK. z p. prezydentem Ratajskim i z p. wojewodą dr. Wachowiakiem na czele, którzy przybywające osobistości witali u wejścia westybulu. O godz. 9.40 przybyli członkowie Rzadu in corpore z premjerem p. Świtalskim na czele.

Punktualnie o godz. 9.50 zebrali się wszyscy zaproszeni goście. Ogółem przybyło przeszło 3.000 osób. Nastąpiła chwila oczekiwania. Wszyscy patrzą w stronę głównego wejścia, którem ma wejść Pan Prezydent Rzeczypospolitej. O godz. 10 rozbrzmiały dźwięki hymnu państwowego zwiastujące przyjazd Pana Prezydenta Mościckiego w towarzystwie Małżonki.

Po krótkiem powitaniu Pan Prezydent Rzeczypospolitej wśród gromkich okrzyków zgromadzonych: Niech żyje! przeszedł przez salę i zajął miejsce na podjum po prawej stronie. Podjum tonęło w zieleni i kwiatach. Za podjum około organów stanęły chór i orkiestry, a przy organach zasiadł kompozytor prof. Nowowiejski.

Gdy umilkły tony wspaniałej melodji Hejnału Tryumfalnego P. W. K., zabrał pierwszy głos prezes Rady Głównej i prezydent miasta Poznania, p. Cyryl Ratajski. W przemówieniu swem zwrócił uwagę prez. Ratajski na te pierwsze lata odzyskanej wolności, gdy w ciężkim trudzie trzeba było wznosić zręby budowy Państwa Polskiego. Kiedy to rozpoczęły się ciężkie walki wewnętrzne, społeczne i polityczne, a z tej rozterki rodaków często przykrej urastać poczęło uczucie przygnębienia i zwątpienia w siły twórcze Narodu.

W końcu swego pięknego przemówienia podkreślił p. prezydent Ratajski, że stolica Wielkopolski dumną jest z tego, że mogła postawić w zgodnym wysiłku z najtęższemi mózgami wszystkich dzielnic Powszechną Wystawę Krajową, jako akt wdzięczności za wyzwolenie Narodu Polskiego.

W końcowych słowach, powitał p. prezydent Ratajski Pana Prezydenta Rzplitej, przedstawicieli najwyższych władz cywilnych, duchowych, wojskowych, posłów państw zagranicznych i wszystkie stany, zebrane w sali reprezentacyjnej, przybyłe oddać hołd pracy polskiej.

Następnie przemówił prezes Zarządu i naczelny dyrektor P. W. K., dr. Stanisław Wachowiak.

W mowie swej scharakteryzował p. prezes Wachowiak cele Wystawy i w krótkich słowach przedstawił tok prac organizacyjnych P. W. K. Po zwięzłym rysie historycznym zwrócił się p. prezes Wachowiak do Pana Prezydenta, mówiąc: „Stajemy więc dzisiaj Panie Prezydencie przed Tobą, aby spłacić ten dług moralny, jaki wobec Ciebie zaciągnęliśmy, prosząc, żebyś raczył przyjąć protektorat nad P. W. K. Staję przed Tobą, Dostojny Protektorze, aby Ci oddać klucze Wystawy. Wiem, że to, co zobaczysz nie jest dziełem pod każdym względem doskonałem. Bowiem jesteśmy Państwem młodem.

Po przemówieniu p. prezesa Wachowiaka zabrał głos Pan Prezydent Rzplitej. Przemówienie Najwyższego Dostojnika wysłuchali wszyscy z dużem zainteresowaniem.

„Na dzień dzisiejszy stolica Polski — mówił Pan Prezydent Mościcki — została przeniesiona do stolicy ziem zachodnich Rzeczypospolitej. Otwierając Powszechną Wystawą Krajową składam jej twórcom p. prezydentowi miasta Ratajskiemu i p. prezesowi i naczelnemu dyrektorowi dr. Wachowiakowi, wyrazy uznania i podzięki za to wielkie i pożyteczne dzieło, oraz życzę, aby spełniło ich oczekiwania i stało się tak jak wy tego pragniecie panowie, wielkim przeglądem dorobku kulturalnego i gospodarczego Narodu, wielkim symbolem jego zjednoczenia.

Gdy Pan Prezydent skończył Swe przemówienie zerwała się burza oklasków i okrzyków.

Niech żyje Prezydent Rzeczypospolitej! Orkiestra odegrała jedną zwrotkę hymnu Rzeczypospolitej, 4 fanfary zadźwięczały przy wejściu z sali reprezentancyjnej do pawilonu włókienniczego, obwieszczając, że za chwilę Pan Prezydent Rzeczypospolitej przetnie symboliczną wstęgę. Wszyscy wstali z miejsc i przy dźwiękach poloneza podeszli do drzwi, w których wisiała wstążka. Pan Prezydent Rzeczypospolitej przeciął ją, i wszyscy goście przeszli za Panem Prezydentem Rzeczypospolitej i Jego świtą do pawilonu włókienniczego.

Pan Prezydent Rzeczypospolitej, mimo bardzo ulewnego deszczu, przechodził z pawilonu do pawilonu, interesując się żywo każdem z ważniejszych stoisk.

Zaznaczyć również wypada, że zagranicznych dyplomatów nie zraziła zupełnie niepogoda i towarzyszyli oni wytrwale świcie Pana Prezydenta. Z całą radością trzeba stwierdzić, że odnoszą się oni do całej Wystawy z prawdziwym i szczerym entuzjazmem i zarzucają oprowadzających coraz to nowemi pytaniami, informując się szczegółowo o każdą dziedzinę wytwórczości, reprezentowanej na P. W. K.

W Hali Ciężkiego Przemysłu zatrzymał się Pan Prezydent dłużej przy stoiskach polskiego przemysłu węglowego, polskiego przemysłu hutniczego oraz przy Stoczni Gdańskiej. Z pawilonu tego przeszedł Pan Prezydent Rzplitej do hali przemysłu naftowego, a stamtąd przez fabryki samochodów „Ursus", Lilpop, Rau i Loevenstein, skierował się do stoisk, na których zmontowały odlewnia Stoczni Gdańskiej oraz inne odlewnie dzwonów swe eksponaty. W chwili, gdy Pan Prezydent Rzplitej zbliżał się do tych stoisk, wszystkie dzwony rozkołysano i popłynął w dal ich spiżowy dźwięk. Między temi dzwonami znajdują się dzwony odlane przez Stocznię Gdańską, a przeznaczone dla Kościoła Opatrzności w Warszawie.

Z terenów „B" pojechał Pan Prezydent odrazu na tereny zachodnie. Na tereny te wszedł Pan Prezydent przez główne wejście około wieży obserwacyjnej i udał się odrazu do pawilonu przemysłu budowlanego, potem przez pawilony przemysłu spożywczego, mydlarskiego, maszyn rolniczych, organizacyj rolniczych i produkcji roślinnej doszedł do pawilonu łowiectwa. Dalej obejrzał Pan Prezydent chlewnię i oborę wzorowego gospodarstwa. Przez dłuższą chwilę zatrzymał się Pan Prezydent w pawilonie nawozów sztucznych, ufundowanym przez Państwową Fabrykę w Chorzowie. Po zwiedzeniu jeszcze pawilonu meljoracji i dancingu „Pawilon", urządzonego na czas przez firmę Kantorowicza, odjechał Pan Prezydent z powrotem na tereny wschodnie i zatrzymał się tuż koło pawilonów w Parku Wilsona. Zwiedziwszy pawilon prasy udał się Pan Prezydent do pawilonu emigracji polskiej. Po wpisaniu się do książki pamiątkowej Związku Narodowego w Ameryce obejrzał Pan Prezydent bardzo szczegółowo eksponaty w stoiskach Polaków w Niemczech. Przy stoisku Polaków w Szwajcarji, p. Henryk Opieński, prezes Komitetu Organizacyjnego tego działu, pokazał m. in eksponatami tamtejszego wychodźtwa plan wynalazku inż. Ignacego Mościckiego. Jest to wynalazek obecneg oPrezydenta Rzeczypospolitej.

Uwagę korespondenta „Sztuki" zwróciły w tym pawilonie eksponaty producentów polaków, zamieszkujących w Szwajcarji, którzy wystawili wytwarzane przez siebie części i mechanizmy zegarków kieszonkowych. Nadto w pawilonie polaków, zamieszkujących w Belgji wystawione są kopje niektórych znanych brylantów o znacznej wielkości, które były właśnie szlifowane przez polaków.

Z pawilonu „Polonji Zagranica", udał się Pan Prezydent o godz. 2-giej v. poł. na bankiet do Centralnej Restauracji Powszechnej Wystawy Krajowej Browarow Huggera.

Wtem miejscu trzeba dodać, że na bankiecie wzniósł pierwszy toast prezydent Ratajski puharem, dostarczonym przez firmę złotniczą w Poznaniu pana

Stanisława Szulca, o czem z obowiązku dziennikarskiego wypadało mi się dowiedzieć. Jest to zresztą jedyny objaw zaprezentowania się złotnictwa polskiego w dniu otwarcia P. W. K. Bo pozatem nasi panowie złotnicy nie raczyli wziąść żadnego udziału w wystawie. Oto skandal niegodny wybaczenia. Tych panów nikt nie jest zdolny usprawiedliwić. Jest to jedyna dziedzina naszego życia gospodarczego zupełnie nie zaprezentowana na Wystawie. To też wiele się nasłuchałem cierpkich uwag pod adresem tych panów. Zwróciło to uwagę nawet szeregu dygnitarzy państwowych, którym dotychczas wiele się mówiło o naszym przemyśle złotniczym i jego imponującym rozwoju oraz konieczności bronienia go przed importem, a w gruncie rzeczy niezdolnym do wysłania chociażby zbiorowo kilkudziesięciu eksponatów. Złośliwi twierdzą, że poziom artystyczny polskiego złotnictwa nie posunął się ani o krok od 1914 roku i z tej racji nie ma się czem pochwalić za okres pierwszego dziesięciolecia naszej Niepodległości.

To też szczerze współczujemy Komitetowi Złotników i Jubilerów w Poznaniu, który pragnął za wszelką cenę skłonić nasze sfery złotniczo - przemysłowe do udziału w P. W. K., lecz zmuszony był poprzestać na usiłowaniach. W następnym numerze omówimy szczegółowo przegląd wszystkich wytwórni z pośród naszych zawodów, biorących udział w P. W. K.

ZEGARY ELEKTRYCZNE ZEGARAMI PRZYSZŁOŚCI

Kto dziś wstąpi do mieszkania Anglika czy Francuza, do biura bankowego czy adwokackiego, lub na boisko sportowe, spotka się tam zawsze z tarczą nowoczesnego zegara eletkrycznego. Zegar na biurku pana domu, zegar na kominku, w buduarze pani, lub też pełen wykwintnego smaku zegar ścienny w salonie, czerpią wszystkie swą energję z prądu elektrycznego.

Stajemy dziś przed nową epoką dla zegarmistrzostwa. Śmiało możemy powiedzieć wielu naszym sceptycznie usposobionym do zegarów elektrycznych, zegarmistrzom, że są w błędzie i że zegar elektryczny napewno zwycięży. Jest on bowiem tak samo, jak telefon czy radjo, dzieckiem nowoczesnej epoki, która nie zna przeszkód przy rozwiązywaniu trudnych problemów. Zegarmistrz, który nie posiada zainteresowania w kierunku zegarów elektrycznych świadomie omija poważne źródło zysków w przyszłości. Zegar elektryczny bowiem jest tak prosty i niesłychanie łatwy w budowie, że nawet przeciętny elektrotechnik potrafiłby go skonstruować. Na zachodzie zegary elektryczne stają się coraz bardziej popularne, u nas natomiast nie ma nawet większego zainteresowania w tym kierunku. Musimy i my pójść z prądem czasu, jeżeli nie chcemy być zdystansowani, i zabrać się do gruntownego zapoznania się z tą nowością.

Historyczny zarys powstania zegara elektrycznego da się łatwo przedstawić, bowiem już w roku 1840 Bain zbudował pierwszy zegar o energji elektromagnetycznej. Od tego czasu powstało setki projektów, z których żaden nie został zrealizowany. Wynalazcy wkładali nieraz w budowę zegara duże sumy, lecz rezultaty prac nie przynosiły im nawet moralnego zadowolenia. Najważniejsza praktyczna przeszkoda leżała w tem, że zegary te potrzebowały bardzo wielkiej energji elektrycznej. Elektryczność zaś doprowadzona do kontaktów zegara dawała silne iskrzenie, które oksydowało gniazda kontaktowe, pokrywając je spaloną skorupą i tem samem uniemożliwiając chód zegara. Jeszcze i teraz spotyka się w zegarach elektrycznych takie silne wyładowania iskrowe, lecz dziś są one już nieszkodliwe i nie posiadają żadnego wpływu na dobry chód zegara. Liczne konstrukcje zegarów elektrycznych, jakie się teraz spotyka na rynku, rozwijają się w różnych kierunkach.



Są więc zegary wymagające silnego prądu, które można przyłączyć do zwykłej sieci oświetleniowej, są też takie, które czerpią swą energję ze sprężyny, nakręcanej co pewien czas automatycznie prądem elektrycznym.

Rozwiązanie problemu zegara elektrycznego będzie w najbliższej przyszłości wydarzeniem wielkiej wagi, a szczególnie to, aby prądem elektrycznym nie tylko poruszać zegar, lecz i nastawiać na dowolny czas. Przypuszczalnie będzie tu użyty prąd zmienny równo fazowy.

Rozwiązanie tego zadania nie nastąpiło jeszcze niestety dotychczas, gdyż są miasta w Europie nawet wielkie, których prąd dostarczany przez elektrownie miejskie bynajmniej nie jest zadawalniający. Są też takie miasta, których elektrownie są czynne tylko w nocy. Z chwilą gdy ustaje dopływ prądu, stają także wszystkie zegary, których sprężyny spiralne nie posiadają dostatecznej rezerwowej siły, któraby mogła w dalszym ciągu poruszać werk. I dlatego też zegary o silnym prądzie w użytku domowym lub biurowym są pokonywane przez zegary potrzebujące prądu o małem napięciu, a które znalazły już szerokie zastosowanie zarówno w Europie, jak też i na drugiej półkuli.

Wszystkie nowoczesne zegary elektryczne o małem napięciu wykonywane są na zasadzie, którą podał w roku 1898 Lipmann, a którą zastosował po raz pierwszy praktycznie w roku 1901 Fery. Aby mianowicie zbudować zegar elektryczny tani, trwały i o chodzie zadawalniającym należało umieścić w nim krótkie, lecz ciężkie wahadło, które prze zswoje odchylenia od linji pionu nabywało impuls poruszający.

Fery rozwiązał konstrukcję zegara, w którym magnes i szpula wzajemnie się dopełniają. Dlatego też widzimy we wszystkich zegarach o małem napięciu, praktycznie zbudowanych, albo będący w bezruchu magnes, podczas gdy szpula porusza się, lub też odwrotnie. Za każdym razem kiedy wahadło przekroczy linję pionu zamyka ono obwód prądu, tak, że cały krótki ładunek prądu przebiegnie przez zwoje szpuli. Magnes zostaje przez to przyciągnięty, lecz jednocześnie powstaje w zwojach szpuli prąd o znaku prze-


Fig. 1

ciwnym, który ogranicza wyładowania baterji i przez to samo przedłuża jej życie. Baterja taka może nieraz służyć po kilka lat.

Dla przykładu podam krótkie objaśnienie w jaki sposób zegar elektryczny czerpie swą energję. Przykład ten jest oparty na konstrukcji zegara „ATO". Prąd elektr. płynie z dodatniego bieguna baterji (+) przez zwoje unieruchomionej szpuli do kontaktu K. W. miejscu tem obwód prądu jest przerwany. Skoro wahadło zbliży się do pionowej linji A—B klamka S popycha kółko trybikowe 1 o jeden ząbek dalej. Przytem krążek H. przekręca się także o jeden ząb kółka 1, podnosząc jednocześnie dźwignię W i przyciągając sztyft platynowy Pt, który jest umieszczony na drugim końcu dźwigni, do kontaktu K. W momencie tym obwód prądu zostaje zamknięty i prąd elektryczny wraca do ujemnego bieguna baterji (—). Wyładowanie to jest bardzo krótkie, gdyż trwa zaledwie 1/10 część sekundy.

Mimo tak krótkiego okresu czasu w szpuli zdąży się wytworzyć pole magnetyczne, które przyciąga do szpli wahadło i wprawia je tem samem w ruch.

Zegar elektryczny o małem napięciu jest zegarem przyszłości. Niedrogi i trwały, a przez swój zewnętrzny wygląd nadający się do zainstalowania w każdem miejscu oto główne zalety tego „przeboju" nowoczesnej techniki.

Jest rzeczą konieczną, aby nasi zegarmistrze poświęcili więcej zainteresowania tej dziedzinie wielkich możliwości — dziedzinie zegarów elektrycznych.

KAROL KANDZIORA
POZNAŃ

Grawerskie dole...

(Ciąg dalszy).

Dużo niepowodzeń w zarobkowaniu mamy do zawdzięczania, jak już to zaznaczyłem w mym poprzednim artykule, z powodu nie orjentowania się w cenach, z powodu unikania wzajemnych zebrań, dysput i wogóle z powodu pewnego wstrętu do organizowania się ku dobru naszych wspólnych zawodowych interesów.

Możnaby np. nazewnątrz postawić zawód nasz w daleko sympatyczniejszem świetle, gdybyśmy (t. j. ci samodzielni) witrynki nasze i wystawy dekorowali wyłącznie pięknemi okazami naszych prac i przedewszystkiem dbali o to, prace te nie oglądali przechodnie zakurzone i zaoksydowane, jak te kopciuszki, myte raz na rok „około Wielkiej Nocy". Witrynka taka zawsze czyściutka i raz po raz zmieniana wywiera zawsze duże wrażenie, wabi i zachęca.

Kiedy jestem w stolicy, oglądam zawsze z największą przyjemnością witrynki grawerów, szczególnie na Nowym Świecie, bo widać w nich naprawdę piękne rzeczy. Z jakąż o wiele większą ciekawością oglądałoby się te prace bez tych warstw oksydu i kurzu. To samo w miastach prowincjonalnych, to samo w stolicach innych państw.

Tak jakoś ogólnie przylgnął oksyd i kurz do wystaw grawerskich, że ani rusz nie da się odczepić. Dlaczego?

Poprostu nie ma się czasu na częste czyszczenie, bo prace za mozolne, za nisko płatne wykonuje się w ciasnej pracowni, a w zbędnej chwili trzeba przecież troche „odsapnąć". Gdyby np, potrafili ci wykonawcy herbów emaljowanych, monogramów i t. d. zorganizować się i ustalić cenę na takowe powiedzmy o 50% wyższą, czy koledzy sądzą, że byłoby mniej pracy? Gdzież tam.

Możnaby było zatrudniać wtedy lepiej płaconego pracownika, byłoby więcej czasu do baczenia na zewnętrzną reklamę, byłoby mniej mordęgi i trosk, a kupujący nie chodziliby od jednego zakładu do drugiego z pytaniami o cenę, lecz zamówiliby tam, gdzie uważaliby za stosowne, a zyskałby ten z grawerów, któryby oddał najlepszą pracę i efektowną wystawą wpłynął zachęcająco do zamawian.

Uśmiechnie się niejeden z kolegów i powie „pewnie, ale znajdzie się taki, który będzie psuł ceny". Naturalnie, że się znajdzie, jeśli nie będziemy się starali zbliżyć ku sobie.

Niechaj „Sztuka" sprobuje, a przykładem zachęci czasem opornych i zmusi ich do respektowania tej elementarnej etyki koleżeńskiej, która w dobrej organizacji zawsze buduje.

Umiłowanie zawodu pociąga za sobą względny dobrobyt, a dobrobyt wpływa na rozwój naszego zawodu i jego etycznej strony dodatnio, bo kiedy bez nazbyt wyczerpującej pracy zapewnią sobie chleb na jutro, to będą mogli poświęcić godzinę uwagi na wykonanie czegoś specjalnie ładnego, dla własnej satysfakcji i przyjemności, czegoś co znajdzie nabywcę za cenę godziwą, która pozwoli kontynuować dalsze pomysły.

Dlaczego np. w Stanach Zjednoczonych żyją w dobrobycie grawerzy, bądź jako właściciele zakładów, bądź jako pracownicy i potrafią sobie zapewnić spokój na starość? Prosta bardzo kombinacja. Każą sobie dobrze płacić za takie prace, które u nas wykonuje uczeń po pierwszym roku nauki.

Kiedym się tam wałęsał w roku 1913 pracując w różnych zakładach i obserwując tajniki materjalnego powodzenia ludzi pracy, doszedłem do wniosków może paradoksalnych, a może i nieco trafnych. Mianowicie — począłem sobie wyobrażać naszą kochaną Europę, jako podtatusiałego, chcącego na laurach spocząć nauczyciela i profesora wszechnauk, tego, który stworzył dzieła, który nauczył innych, a który najlepszy produkt swej kultury oddał za bezcen młodemu pełnemu życia uczniakowi z za oceanu poto, aby uczniak stał się czasem potęgą, a profesor umarł z nędzy.

Np. publiczność amerykańska, po za małemi wyjątkami, to ludzie jak na nasze stosunki majętni, pracowici, prości, nie mający wielkich pretensyj do posiadania wiadomości o linjach estetycznych i harmonijnych.

Kupi sobie np. taki jegomość sztuciec srebrny u jubilera (Sterlingsilver 930 próby), oczywiście „ciężko-gruby", bo w tem cała jego ambicja, aby było co w garści trzymać i każe sobie rytować na tymże literki gotyckie, w Ameryce bardzo lubiane i rozpowszechnione. Literki te przeważnie trambulują z dodatkiem pewnych małych konturów po bokach. Praca ta przy pewnej wprawie trwa około pół godziny i kosztuje dolara za tuzin, z czego pracownik bierze pół dolara. Pracując więc, jako specjalista na sztućcu zarabia pracownik przy ośmiogodzinnym dniu pracy osiem dolarów, jeżeli zaś pracuje na prace mieszane zarabia przeciętnie dziennie 5 do 6 dolarów.

Tak było w roku 1913 w Ameryce. A Europie?

Jubiler sprzedający srebrny sztuciec w 90 procentach dodawał rytowanie bezpłatnie do sztućca, wycisnąwszy przedtem pod względem ceny grawera, jak cytrynę. Nawet i dziś często zdarza się to z tą tylko różnicą, że klient europejski kupujący sztuciec zwraca uwagę na styl i słusznie wymaga dostosowania ładnie wypracowanego monogramu z tem, że ten monogram ma harmonizować ze stylem, być pięknym i poprostu „figę" kosztować.

U nas np. w Poznaniu podobno pewna nowootworzona firma na srebra i platery oddaje klientowi monogramy na sztućcach po 40 gr. za sztukę. Ileż zatem owa firma płaci grawerowi? Po jakiejże cenie ów nieszczęsny grawer „fabrykuje" owe monogramy?

Tak jest, niestety, dziś u nas, tych, którzy mają chwalebne tradycje na europejskim kontynencie i firmę mistrzów.

Panowie koledzy, lub powiedzmy sobie, tak po polsku, serdeczni koledzy. Poczynajmy coś, by wybrnąć z nędzy, stwórzmy sobie przez zorganizowanie się możliwość choćby bytowania względnego, bo inaczej przepadniemy, zaś bieda i nędza nasza wyeliminuje rdzeń piękna z naszych zawodów, a pozostanie nam — mówiąc słowami Wyspiańskiego — „Ino sznur".

(C. d. n.).

RUBINY

Rubin, jako minerał jest najcenniejszą odmianą t. zw. korundu, którego chemiczny skład wykazuje duży procent glionu zwanego powszechnie aluminium. Charakterystyczną cechą, po której poznaje się rubin jest jego barwa, która uwydatnia się specjalnie przy świetle dziennem. Po tejże barwie odróżnia się dwa zasadnicze rodzaje rubinów, rubiny męskie i żeńskie. W pierwszych czerwona barwa jest bardziej ciemna, zbliżona do karminu i posiada odcień fioletowy lub niebieskawy, gdy patrzymy na kamień pod światło. Żeńskie rubiny posiadają barwę bardziej jaskrawą, którą pokryta jest cała plaszczyzna kamienia. Ze wszystkich odcieni tego szlachetnego kamienia najbardziej jest lubiany odcień karminowy, zbliżony do barwy świeżej krwi gołębiej. Przy mniej wartościowych kamieniach barwa ta jest nierówno rozłożona na powierzchni kamienia, posiadając często także jasne, białe plamy. Plamy te można, nie we wszystkich jednak wypadkach, usunąć przez ogrzanie kamienia do pewnej temperatury. Przez ogrzewanie kamień nie traci nic na swej dotychczasowej wartości, o ile naturalnie temperatura ogrzewania jest podnoszona równomiernie. Przy ogrzewaniu posiada rubin najpierw białą, jak rozpalone żelazo, potem zieloną aż wreszcie odzyskuje swą pierwotną czerwoną barwę, tracąc jednocześnie jasne plamy.

Typową i bardzo często spotykaną własnością rubinu jest jego dichroizm, czyli dwubarwność, co można zauważyć szczególnie w kamieniach o ciemnym odcieniu, patrząc przy świetle dziennem. Wspomniana różnorodność barw i odcieni rubinu wymaga specjalnej techniki szlifowania.

Najważniejszym ośrodkiem produkcji rubinów są Indje, szczególnie okolice Awy. Kamienie pochodzące z tych okolic są niezwykle wysoko cenione.

Pokłady, wśród których znajdują się rubiny składają się z żółtej gliny, przypominającej zwietrzałe wapno. Pokłady te są pokryte z kolei warstwami korundu, siarki, kwarcu i innych minerałów. Płynące przez te pokłady masy wód rzecznych unoszą ze sobą warstwy lżejszych minerałów, odkrywając warstwy, w których złoża rubinów są największe. Aż do końca XIX stulecia eksploatacja rubinów skoncentrowana była wyłącznie w rękach krajowców, dopiero później przybyli Anglicy, którzy wyrugowawszy krajowców, założyli specjalne towarzystwa eksploatacji rubinów, posługując się w pracy najnowszemi zdobyczami techniki.

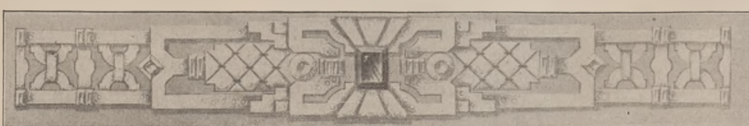
Obrabianie rubinów na użytek jubilerski koncentruje się głównie w Europie, chociaż nie brak szlifierni także w ojczyźnie rubinu, w Indjach. Podobnie jak djamenty tak i rubiny są szlifowane na metalowych szajbach. Koszta szlifowania rubinu są bardzo wielkie, gdyż wynoszą 40% jego ogólnej wartości. Nadto przez szlifowanie traci rubin prawie połowę swej wagi. Nie ma to dużego wpływu na jego cenę, gdyż głównym atutem, stanowiącym wartość pieniężną rubinu jest jego barwa, a także technika oszlifowania.

Jako środka szlifierczego używa się powszechnie w Europie pudru djamentowego. Skoro nada się powierzchni rubinowi, t. zw. facettes, poleruje się później na miedzianej szajbie, gdyż bez polerowania straciłby rubin szybko swój naturalny blask. Zwykle szlifuje się rubiny w formie rozetek, a jeżeli są bardzo małe używa się ich do przybrania innych kamieni. Na Wschodzie, w Indjach rytuje się także na tych kamieniach małe figurki lub literki. Sztuka ta była znana już w starożytności, gdyż do dziś są dwa rubiny, na których wyrytowano wówczas głowy Jowisza i Minervy.

Co do wartości rubinu, to wartość jego zależy głównie od barwy, sposobu oszlifowania i wagi. Rubiny jasno czerwone t. zw. żeńskie są równe w cenie brylantom o tej samej wadze, natomiast rubiny koloru karminu są daleko droższe od brylantów. Juz bowiem w XVI stuleciu słynny Benvenuto Cellini określił wartość jednego takiego rubinu na ośmiokrotnie większą, wartość tej samej wagi brylanta. Cena rubinu natychmiast spada, o ile na powierzchni kamienia utworzy się choćby najmniejsza rysa, lub plama.

Jak każdy inny drogi kamień tak i rubin znajdował się zawsze w skarbcach królewskich. Rudolf II cesarz niemiecki posiadał rubin, który współcześni oszacowali na 6000 dukatów, także Katarzyna II posiadała rubin wartości 10.000 dolarów. Największy jednak rubin znajduje się w skarbcu jednego z indyjskich królów Bisapur wartości 120.000 dolarów.

Tacitus.



Rys. Juvel. u. Uhrtg. Wien.

O organizację w Krakowie

Chciałbym, jako zastępca cechmistrza zapoznać moich kolegów z innych dzielnic nad stanem organizowania się złotników i jubilerów w Krakowie. Warunki w jakich pracuje mistrz złotniczy w Krakowie są wprost opłakane. Poza małemi wyjątkami wśród złotników krakowskich panuje nędza. Mistrz złotniczy, żeby otrzymać robotę musi iść do magazynu i prosić o nią, jak o jałmużnę, co naturalnie daje właścicielowi sklepu olbrzymie pole do wyzysku w sposób bezwzględny i wyrafinowany. Inna rzecz, że tacy chałupnicy są często zawaleni robotą i trzymają kilku lub kilkunastu pracowników.

Ten dotychczasowy stan należy przypisać głównie brakowi, jakiejkolwiek organizacji zawodowej w Krakowie. Dopiero z początkiem bieżącego roku powstała z inicjatywy panów H. Spanaufa i M. Rosenzweiga organizacja, która za zadanie postawiła sobie walczyć o lepsze warunki bytu złotników i jubilerów w Krakowie i zbliżyć się jednocześnie do organizacji centralnej w Warszawie i do innych prowincjonalnych.

Kraków zawsze stwarzał rzeczy piękne w złotnictwie, a jego prace były cenione w całej Europie. Przed wojną było ośmiu mistrzów złotniczych, dziś ich jest już osiemdziesięciu sześciu, wśród których około 40% znajduje się ludzi zawodowo niewykształconych, którzy do spółki z chałupnikami niszczą pracę tych jednostek, które bardziej na miano mistrzów zasługują.

Nie ma zapewne miejscowości w Polsce, gdzieby warunki życiowe złotników i jubilerów były gorsze niż w Krakowie, mimo, że Kraków jest stosunkowo dużem, jak na nas miastem. Ten stan, że się tak wyrażę, „pod psem" może być tylko usunięty przez organizację zawodową, któraby rozporządzając znacznie większemi środkami mogła wyplenić to zło i nędzę, która toczy złotników i jubilerów krakowskich.

Dlatego też zwracam się do Panów Organizatorów i Cechmistrzów, aby zechcieli zrozumieć, jak ważną i palącą jest sprawa organizacji zawodowej w Krakowie, bez której nie może Kraków utrzymywać kontaktu z innemi dzielnicami Polski.

Maks Rosenzweig.

M. RUTSTEIN.
Warszawa.

System francuski clenia drogich kamieni

Nawiązując do artykułu p. M. Rutsteina na temat powyższy w numerze trzecim „Sztuki" — drukujemy poniżej dalszy ciąg ciąg tych ciekawych wywodów.

Handlujacy drogimi kamieniami i urząd celny.

Dosłownie biorąc, za drogie kamienie i prawdziwe perły nie płaci się żadnego cła.

Podlegają one tylko przy dowozie podatkowi o 2% wartości, co odpowiada zwyczajnemu podatkowi obrotowemu. Wobec tego musi być przedmiotem deklaracji celnej każdy towar, który przywozi się do Francji.

Deklaracja celna.

Deklaracja musi być sporządzona na piśmie w 2 egzemplarzach.

Musi ona być dokładną i zupełną, oraz zawierać następujące dane: a) imię i adres importera, jakoteż wysyłającego, b) rodzaj towaru ze szczegółową specyfikacja (np. liczby kamieni, lub pereł i ich poszczególnej wagi), c) ogólną wagę i ogólną wartość, d) kraj pochodzenia i kraj wysyłki (w praktyce podawanym jest tylko kraj wysyłki, tj. kraj, z którego towar został wysłany).

Czynność ta może byç podejmowaną tylko przez kupców, posiadających patenty, i dlatego muszą oni raz na zawsze okazać we właściwem biurze celnem swoje papiery handlowe, które w tym celu tam się rejestrują.

Rewizja.

Po zarejestrowaniu deklaracji celnej, składa się takową wraz z odnośnym towarem oddziałowi celnemu, który obowiązany jest sprawdzić deklarację, przeprowadzić ekspertyzę towaru i podjąć 2%-owy podatek.

W każdym razie wydaje się przy obu rodzajach zapłaty pokwitowanie.

Gdy wprowadzony towar kupuje się bezwarunkowo, przypada płacony podatek natychmiast i definitywnie Skarbowi Państwa (Acquittement).

Skoro jednak towar wprowadza się tylko warunkowo (a condition) 2%-owy podatek składa się tylko tymczasowo, i może być przez urząd celny z powrotem wypłacony, jeśli towar całkowicie lub częściowo w przeciągu roku zostanie ponownie wywieziony (Consignation).

Specjalny kredyt celny.

Importerzy mogą otrzymać zezwolenie, aby towary z urzędu celnego natychmiast odebrać po odbytej rewizji, t. j. jeszcze zanim oni uiścili odpowiedni podatek.

Aby uzyskać to zezwolenie, muszą oni solidarnie z poręką (najczęściej bank), wnieść prośbę, w której zobowiązują się uregulować swój rachunek przy urzędzie celnym w przeciągu 8 dni po odbiorze towaru.

Ponowny wywóz.

Gdy warunkowo wprowadzony towar (consignation) został zupełnie i całkowicie sprzedanym, importerzy nie potrzebują wcale uwiadomić o tem urzędu celnego.

Skoro towar ten całkiem i ostatecznie zostaje ponownie wywożony, zwraca urząd celny tymczasowo uiszczone dwa procent.

Jeśli jednak tylko część towaru zostaje ponownie wywożona, zwraca urząd celny część 2%-wego podatku a mianowicie stosunkowo do wartości części towaru ponownie wywożonego.

W krótkości zapadła decyzja urzędu celnego zezwala na ponowny wywóz towaru (z zastrzeżeniem zwrotu podatku) **do każdego dowolnego** kraju, a nie tylko, jak dotychczas, jedynie do kraju, z którego towar został sprowadzony.

Zwrot podatku.

Zwrot następuje za okazaniem kwitu na uiszczony przy dowozie podatek, deklaracji celnej przy ponownym wywozie i kwitu pocztowego. Razem z tymi dokumentami musi być sporządzone Bordereau z podaniem Nr. kwitu konsygnacyjnego, wartości towaru ponownie wywożonego i mającego się zwrócić podatku.

Po upływie jednego roku nie zwraca się żadnego podatku.

Importer ma prawo w przeciągu roku przekazać importowany towar innemu importerowi krajowemu, który potem także otrzymuje prawo do uzyskania zwrotu podatków, jeśli towar ponownie wywozi przed upływem roku, licząc od daty przywozu. (Dzieje się to w praktyce bardzo rzadko).

Protokół posiedzenia Komisji Organizacyjnej Centralnego Związku Zrzeszeń Złotników, Jubilerów, Zegarmistrzów i Rytowników z dnia 13 maja 1929 roku

Obecni pp. Lipczyński, Goldman, Szajer, Kierszys, Chaskielewicz, Smałek, Oraczewski oraz redaktor „Sztuki Złotniczej", p. Niziński.

Przewodniczy p. Lipczyński.

Na porządku dziennym ostateczne omówienie (ewentualnie uzupełnienie) projektu statutu.

Po przeczytaniu protokółu ogólnego Zebrania organizacyjnego z dnia 14 lutego 1929 zabrał głos p. Kierszys, proponując reasumcję uchwały z dnia 14.II r. b. w sprawie ponownego ustalenia terenu działalności Centralnego Związku (art. II projektu), motywując swój wniosek zgłoszonem votum separatum na ostatniem zebraniu, oraz daniem możności organizacjom fachowym wszystkich dzielnic państwa do ewentualnego przystąpienia do Centr. Związku; zaznacza jednocześnie, iż gdyby jego koncepcja nie została przyjęta musiałby zrezygnować z dalszej współpracy w organizowaniu Centr Związku.

P. Szajer występuje przeciw wnioskowi p. Kierszyca wskazując, że

1. na ostatniem ogólnem zebraniu organizacyjnem z dn. 14.II r. b. obecni jednogłośnie opowiedzieli się za ustaleniem terenu działalności dla przyszł. Centr., Związku na całe terytorjum Państwa Polskiego, jedynie p. Kierszyc był za ograniczeniem tego terenu do dzielnicy b. zaboru rosyjskiego.

2. zebranie obecne w liczbie 7 osób nie jest upoważnione przez ogólne zebranie organizacyjne do tak fundamentalnych zmian projektu statutu, jak ograniczenie terenu działalności a jedynie do uzupełnienia niektórych artykułów projektu; jednakże mając na uwadze dobro ogólne, a nie chcąc doprowadzić do rozłamu w łonie komisji organizacyjnej proponuje:

a. artykuł II projektu ustawy narazie zostawić w brzmieniu ustalonem na ostatnim zebraniu organizacyjnem z dn. 14.II r. b.;

b. odpisy projektu ustawy rozesłać do poszczególnych organizacji fachowych innych dzielnic, celem zapoznania z jego treścią i załączeniem prośby o ewentualne przystąpienie do Centrali;

c. ostateczne uchwalenie projektu statutu po przedyskutowaniu jego treści na zjeździe fachowym, mającym się odbyć w Poznaniu podczas trwania P. W. K.

Zebrani jednogłośnie przyjęli wnioski p. Szajera, poczem wprowadzono do projektu ustawy następujące uzupełnienia:

do art. 24 (dodać): jednakże do kompetencji Sądu Rozjemczego przy Centr. Zw. nie należą spory, w których uchwały juz zapadły w Sądzie Rozjemczym organizacji wchodzącej w skład Centr. Związku.

do art. 26. Uchwały Sądu Rozjem. przy Centr. Związku są obowiazujace dla stron pod rygorem usunięcia na określony czas lub na zawsze z organ., do której dany członek należy.

do art. 28. O uchwale zapadłem w Sądzie Rozjemczym przy Centr. Zwiazku, Zarząd tegoż zawiadamia niezwłocznie organizacje, do której strony należą.

(—) St. Lipczyński.

NIECO O STOPACH I POLEROWANIU.

Jednym ze znanych stopów jest t. zw. angielski metal, złożony z cyny i antymonu. Przewyższa w tym stosunku cyna, której procent dochodzi niekiedy do cyfry 94, całego stopu. Reszta składa się z proporcjonalnej ilości antymonu, ewentualnie bierze się często także cynk lub wismut. Skład tego stopu jest zresztą niejednokrotnie różny i uzależniony od celu, jakiemu ma służyć. Może być np. klepalny, jak na kielichy, puhary i t. d., a wtedy procent cyny będzie większy, niż np. przy użyciu tego sotpu do wyrobu sztućca.

Mały stosunkowo dodatek antymonu posiada jednak w stopie pierwszorzędne znaczenie i daje dwie zasadnicze korzyści. Nadaje on łatwą topliwość i zarazem znaczną twardość, dzięki czemu nadaje się specjalnie do różnego rodzaju obróbek. Pozwala się nadto dobrze polerować i walcować, w bardzo nawet cienkie blaszki. Wykazuje pozatem bardzo ładny wygląd i to, co nie da się powiedzieć o innych tego rodzaju stopach, jest bardzo odporny na kwasy używane do codziennych potraw. Warstwa srebra pokrywająca powierzchnię tego stopu jest bardzo cienka.

„Nowe srebro" — stop z miedzi, cyny, albo cynku i niklu. Zasadnicza proporcja tego stopu nie jest dla nikogo tajemnicą, jest przecież często bardzo różna. Stop ten spotyka się w handlu pod różnemi nazwami, jak argentan, nowe srebro, niemieckie srebro i t. d. I tutaj wielka odporność tego stopu na kwasy przeznacza go z góry na wyrób naczyń stołowych i t. p. Różnica między „nowem srebrem", a srebrem prawdziwem nie zawsze daje się łatwo poznać. Niejednokrotnie trzeba się uciekać do prób z kwasem saletrzanym. Prawdziwe srebro poznaje się zwykle po wydzielanym przez nie chlorkiem srebra.

Te metale, które spotyka się, jako chińskie srebro, alpaka, alfenida lub pod innemi fantastycznemi nazwami, nie są czem innem, jak tylko stopem nowego srebra w różnych proporcjach, powleczonego jeszcze galwanicznie cienką powłoką srebra prawdziwego.

Co do polerowania, to używa się powszechnie jednej recepty, stosowanej do różnych rodzajów stopów, a mianowicie: 9% stearyny, 35% talku, 2% kalafonji, 2% oleju stearynowego i 50% „wapna wiedeńskiego".

Wuen.

OKSYDOWANIE SREBRA PRZEZ WULKANIZACJĘ.

Wulkanizacja srebra odbywa się zapomocą następujących środków. Przedmiot zanurza się w specjalnym roztworze ogrzanym do 80 stopni C. i składającym się z 5 gramowego roztworu potasu, 10 gr. amoniaku, 1 — 2 gr. roztworu siarczanego, 4 gr. salmiaku i 1 litra zwykłej wody. Jeżeli ktoś chce, by przedmiot posiadał ładny szary wygląd zanurza się go w roztworze składającym się z 10 gr. witriolu i 20 gr. salmiaku. Częstokroć używa się do tego celu bromu, nie jest to jednak praktyczne ze względu na rychłe czernienie srebra. Przeznaczone do oksydowania przedmioty mogą być umieszczone w naczyniu porcelanowem lub jakiem innem, napełnionem siarczanem amoniaku. Naczynie to zamyka się i ogrzewa aż przedmiot przybierze barwę niebiesko-czarną. Następnie wyjmuje się go stamtąd i wkłada się do innego naczynia z mydlinami. Po pewnym czasie czyści się przedmiot miękką szczotką, nie wyjmując z mydlin.

TANI STOP DO POSREBRZANIA.

Stop ten składa się z osiemdziesięciu części cyny, osiemnastu ołowiu i dwóch srebra, alboteż inna proporcja dziewięćdziesiąt części cyny, dziewięć ołowiu i jednej srebra. Cyna, która ma być użyta do tego stopu musi być uprzednio stopiona i gdy rozgrzana jest do białości, można dodawać ołów w grudkach. Po tej czynności stop musi być zamieszany. Dodam, że do mieszania tego rodzaju stopów używa się powszechnies mieszadła z drzewa świerkowego.

Zamieszawszy stop dodaje się z kolei do niego srebro i miesza się powtórnie. Następnie należy wzmocnić ogień na palenisku, aby powierzchnia stopu przybrała odcień jasno-żółty.

Przedmiot, który mamy posrebrzyć wkłada się do roztworu kwasu solnego, lub siarczanego. Należy to robić ostrożnie, ze względu na oparzenia, jakie w tych wypadkach są dość częste. Zanurzywszy przedmiot w kwasie i przetrzymawszy go mniej więcej tam pięć minut, wyjmujemy go i wycieramy na sucho kawałkiem więkkiej skóry. Skoro przedmiot jest już suchy ogrzewa się go w temperaturze 70 — 80 stopni Celsjusza. Zanurzanie przedmiotu w kwasach i ogrzewanie nadaje przedmiotowi chropowata powierzchnię. Zdarza się często, że ta powierzchnia staje się zanadto chropowatą, jest to jednak wyłącznie wina gatunku stali lub żelaza, z którego dany przedmiot jest zrobiony. Nadmierna chropowatość utrudnia nawet często posrebrzanie.

Po ogrzaniu wkłada się przedmiot do płynnego stopu, który musi być uprzednio znowu zamieszany, i przytrzymuje się go w stopie około dwóch minut. Wyjęty następnie ze stopu przedmiot należy zanurzyć w zimnej wodzie lub oliwie. Potem wyciera się przedmiot i poleruje bez ogrzewania.

Posrebrzone w ten sposób przedmioty wykazują duże podobieństwo do prawdziwego srebra, a nawet dźwięczą tak samo.

ODKRYCIE NOWEGO LEKKIEGO METALU.

Sensację i zaciekawienie w świecie naukowym wzbudziło odkrycie nowego lekkiego metalu, nazwanego Beryllium. Jak wiadomo, w technice ogólnej, zajmują lekkie metale pierwsze miejsce. Do takowych zaliczyć należy przedewszystkiem glin i magnez, które znalazły rozległe zastosowanie szczególnie w lotnictwie.

Beryllium posiada ciężar właściwy, zbliżony do magnezu, pod względem wagi lżejszy jest więc od aluminjum (glinu). Ujawnia nadzwyczajną twardość, oraz upodabnia się do żelaza pod względem wydłużenia i wpływu zmienności temperatury na stan jego skupienia. Temperatura topienia tego metalu wynosi 1285° C. Metal ten jest koloru ciemnoszarego i nie ulega żadnym zmianom pod wpływem działań atmosferycznych, co czyni go korzystniejszym w zastosowaniu od glinu i magnezu. Bardzo korzystny wpływ wywiera Beryllium w stopach z glinem, lub też z żelazem, powiększając w znacznym stopniu ich twardość. Nadmienić również należy, że Beryllium nie zmienia swoich własności przy ogrzaniu go do 600° C.

Pomimo tak znacznych zalet, wydaje się jednak mało prawdopodobnem, aby metal ten znalazł szybkie rozpowszechnienie w technice, a to ze względu na znaczne koszta wytwórcze.

Składanie sprawozdań o statystyce przemysłowej

Obowiązkowi przedkładania sprawozdań o statystyce przemysłowej za 1928 rok podlegają w myśl Rozporządzenia Rady Ministrów o statystyce przemysłowej z dnia 17.VI. 1927 r. (Dz. U. R. P. Nr. 63, poz. 558), wszystkie zakłady przemysłowe, które wykupiły na 1928 rok świadectwa przemysłowe od I do VI kategorji świadectw przemysłowych włącznie niezaleznie od liczby zatrudnionych w tych zakładach robotników.

Wszystkie powyżej wymienione zakłady przemysłowe podlegające obowiązkowi przedkładania rocznych sprawozdań o statystyce przemysłowej i czynne chociażby chwilowo w 1928 roku winny przedłożyć w oznaczonym terminie do Głównego Urzędu Statystycznego dokładnie wypełnione sprawozdania za 1928 rok. W tym celu Główny Urząd Statystyczny rozsyła do poszczególnych zakładów formularze sprawozdań statystyki przemysłowej; nieotrzymanie jednak z Głównego Urzędu Statystycznego formularzy nie zwalnia zakłady od obowiązku przedłozenia sprawozdań w ustalonym terminie. W wypadku nieotrzymania formularzy we właściwym czasie lub otrzymania nieodpowiednich formularzy zakład winien niezwłocznie zwrócić się po odpowiednie formularze do Głównego Urzędu Statystycznego, podając nazwę firmy, dokładny adres zakładu i rodzaj wytwórczości. Ponieważ wielkość produkcji i t. p. ujmowana jest w ilości, a nie w wartości, dlatego pytania są opracowane bardzo szczegółowo i dla każdego rodzaju wytwórczości przeznaczone są odrębne kwestjonarjusze według załączonego poniżej wykazu.

Odpowiedzialnymi za przestrzeganie obowiązku przedkładania Głównemu Urzędowi Statystycznemu sprawozdań o statystyce przemysłowej są osoby, które w okresie ustalonym dla przedkładania sprawozdań są właścicielami lub odpowiedzialnymi kierownikami odnośnych zakładów przemysłowych.

Główny Urząd Statystyczny przesyła kwestjonarjusze w dwu egzemplarzach: jeden egzemplarz każdego wzoru kwestjonarjuszów przeznaczony jest do pozostawienia w zakładzie, jako odpis. Wysyłać wypełnione kwestjonarjusze do Głównego Urzędu Statystycznego nalezy obowiązkowo w specjalnej przeznaczonej na ten cel kopercie.

Znaczków pocztowych na kopercie można nie nalepiać.

Ponieważ nienadesłanie sprawozdań statystyki przemysłowej do Głównego Urzędu Statystycznego na oznaczony na kwestjonarjuszach termin pociągnie za sobą wymierzenei kary przewidzianej w Rozporządzeniu Rady Ministrów o statystyce przemysłowej z dnia 17.VI. 1927 r. (Dz. U. R. P. Nr. 63, poz. 558), przeto dla zabezpieczenia się i posiadania dowodu nadania na pocztę tego sprawozdania do Głównego Urzędu Statystycznego, zakłady przemysłowe mogą żądać od Urzędów pocztowych pokwitowania nadania tej zwykłej przesyłki.

Poniżej podajemy, między innemi, wykaz kwestjonarjuszów statystyki przemysłowej, przeznaczonych dla naszych zawodów.

Z całego świata

Pokłady miedzi w Polsce. Jak już donosiliśmy w numerze drugim z r. b. na Wołyniu pod Równem odkryto pokłady rudy miedzianej. Obecnie specjalna komisja wysłana dla zbadania tych pokładów stwierdziła istotnie, że pokłady te są obfite. Oprócz miedzi stwierdzono także istnienie około 1% czystego srebra. W najbliższych dniach rozpocznie się eksploatacja. Odkrycie to nie pozostanie zapewne bez skutków na zniżenie cen miedzi i metali z nią związanych na rynku wewnętrznym.

Międzynarodowa konferencja jubilerów w Hadze. W dniach 27 i 28 b. m. odbyła się druga międzynarodowa konferencja jubilerów w Hadze. Konferencja ta oprócz załatwienia prac przygotowawczych do [illegible] kongresu jubilerow w Londynie w roku 1[illegible] zajęła się kwestją złota 14-sto i 18-sto kara towego, srebra 835/000 i 925/000 na zegarki, następnie kamieniami szlachetnemi i półszla chetnemi. Oprócz tego na konferencji tej omawiana była kwestja cechowania metali szlachetnych w różnnych państwach. O wynikach tej konferencji nie omieszkamy zawiadomić czytelników w następnym numerze.

Druty kolczaste, karabiny maszynowe i promienie Roentgena w walce z kradzieżą djamentów w Afryce. Jak donoszą z Kapsztadu, olbrzymie kradzieże djamentów przez robotników, zmusiły zarząd państwowych kopalni djamentów w Południowej Afryce do zaprzestania pracy i wydalenia wszystkich zatrudnionych. Dalsze podjęcie pracy nad wydobywaniem tych kamieni uzależnione jest od ukończenia urządzeń uniemożliwiających kradzieże. Całe pola djamentowe będą ogrodzone drutami kolczastemi, naładowanemi elektrycznością, a na całym obszarze staną liczne stacje obserwacyjne, wyposażone w reflektory i karabiny maszynowe. Robotnicy opuszczający pracę będą jeszcze dokładniej, aniżeli dotychczas rewidowani i prześwietlani promieniami Roentgena.

Patenty dla komiwojażerów. Jak wiadomo, władze skarbowe domagały się dotychczas, aby komiwojażerowie, będący nawet urzędnikami firm handlowych i przemysłowych, a zatem nie uprawiający na własny rachunek zawodu komiwojażerskiego, wykupywali również patenty i opłacali podatek obrotowy. W sprawie tej interwenjowała w Ministerstwie Skarbu Warszawska Izba Handlowo - Przemysłowa. Na skutek tej interwencji Ministerstwo Skarbu zamierza wydać w niedalekiej przyszłości okólnik, polecający władzom skarbowym, aby od komiwojażerów, będących stałymi funkcjonarjuszami firm nie żądały wykupywania patentów.

Szwajcarski eksport. W pierwszym kwartale bieżącego roku wywiozła Szwajcarja 4,648,482 sztuk zegarków, podczas gdy w roku ubiegłym 4.610,322. Eksport części zegarowych oraz dużych zegarów osiągnął cyfrę 62.647 kilogramów. W porównaniu z rokiem 1927 cyfra ta wzrosła prawie o 40%.

Fenomenalne klejnoty korony perskiej. Raport ekspertów francuskich, którym powierzono oszacowanie klejnotów korony perskiej, stwierdza, iż wśród klejnotów tych znajduje się wspaniały szmaragd, którego wartość wynosi 78.000 dolarów, tudzież kolja z pereł, oceniona na 100.000 dolarów. Eksperci stwierdzają, iż brylanty, należące do klejnotów korony perskiej, a wśród nich sławny Daria-I-Noor posiadają wartość wprost bezcenną.

Samochód o popędzie zegarowym. Niewielu zapewne jest wiadome, że pierwszym i właściwym konstruktorem automobilu był zegarmistrz nazwiskiem Hautsch. Ów Hautsch zbudował w roku 1649 wóz, wyglądem swoim przypominający dzisiejszy automobil, którego koła obracane były siłą sprężyny zegara, który znajdował się w pudle samochodu. Posiadając taki popęd mógł przejechać ów automobil tylko 1600 metrów i trzeba znowu było nakręcać zegar.

Złoto w organizmie ludzkiem. Jak donosi pokrewne nam czasopismo wiedeńskie „Fachzeitung", dr. Bergowi, lekarzowi miejskiemu w Friedrichstadt udało się natrafić na ślady złota w organizmie ludzkim. Jak dowiodły doświadczenia dr. Bergera, człowiek posiada w swym organizmie około jedną setną miligrama czystego złota. Największy procent złota wykazują podobno kiszki i krew.

Przywóz kopert ze Szwajcarji. W pierwszym kwartale bieżącego roku sprowadziła Polska ze Szwajcarji 27.426 kopert do zegarków.

Podwyższenie taryfy celnej w Palestynie. Jak donoszą angielskie pisma taryfa celna w Palestynie na biżuterję i wyroby ze szlachetnych metali została podwyższona o 15%.

4-o miljardowy majątek w klejnotach. Jak donosi „Daily Telegraph", według obliczeń jednego z amerykańskich towarzystw ubezpieczeniowych, Ameryka posiada w obecnej chwili klejnotów i biżuterji na łączną sumę czterech miljardów dolarów.

Złoto w morzu. Znany uczony francuski, członek Akademji Umiejętności w Paryżu, profesor Claude przedstawił w ostatnich tygodniach wyniki prac, dokonanych przez jego pomocnika p. Idrasa nad wodami Golf-Stremu. Jak z badań tych wynika olbrzymi ów prąd wody ciepłej, przepływający z zatoki Meksykańskiej, obok Wielkich Antylów przez cieśninę Florydzką do oceanu Atlantyckiego, unosi masy wody ciepłej, ulegającej znacznym zmianom pod względem objętości. Gdy bowiem 1 grudnia r. z. masa tej wody wynosiła mniej więcej 50 km. sześciennych na minutę, to w dniu 3 stycznia r. b. sięgała 90 km. sześć. na minutę. W olbrzymiej tej masie wody stwierdzono istnienie odrobin złota wartości 10 centymów (centym jedna setna franka) na metr sześcienny wody, a zatem w ciągu godziny wody tego olbrzymiego prądu unoszą ze sobą odrobin złota za cztery miljardy franków. W tem tylko rzecz, jak wykazały próby, że dobywanie złota z głębin morskich kosztowałoby znacznie więcej niż to złoto jest warte.

Przywóz niemieckich zegarów do Polski. W pierwszym kwartale bieżącego roku sprowadziła Polska z Niemiec dużych zegarów i ich części 30.600 kilogramów.

Bursztyn w Cyrenaice. Od wielu lat głowiono się nad tem skąd sprowadzali starożytni Egipcjanie i Etruskowie bursztyn, który znajdują teraz w dużych ilościach w wykopaliskach. Dopiero teraz rozwiązano tę zagadkę, kiedy odkryto obfite złoża bursztynu w Cyrenaice. Cyrenaika jest kolonją włoską i leży w Północnej Afryce.

Farbowanie kryształów. Ciekawego eksperymentu dokonał w tych dniach wiedeński prof. Meyer. Prof. Meyer wykazał bowiem możliwość farbowania kryształów. Farbowanie to odbyło się przez zgniecenie kryształu siłą 10.000 kilogramów na każdy centymetr kwadr. kryształu. Pod tem olbrzymiem ciśnieniem zielony kryształ przybrał barwę fioletową. Prof. Meyer oznajmił, że czyni doświadczenia na sposobem nadawania kryształom dowolnych barw.

Topaz najmodniejszym kamieniem w Paryżu. Najmodniejszym w chwili obecnej kamieniem w Paryżu jest topaz. Do wszystkich toalet wieczorowych noszą elegantki paryskie — topazy.

Wymiana starych banknotów. Bank Polski zawiadamia o wycofaniu z obiegu banknotów I-szej emisji po 10, 20 i 50 złotych z datą 28.II. 1919. Wymianę tych banknotów uskutecznia tylko Oddział Główny Banku Polskiego do dnia 31 lipca r. b. Prowincjonalne oddziały Banku banknotów tych nie wymieniają, ani nie pośredniczą ich przesyłaniu do Banku Polskiego w Warszawie.

Zniesienie kontroli wkładów oszczędnościowych. Jak się dowiadujemy kierownik min. skarbu płk. Matuszewski wydał rozporządzenie zakazujące sporządzania wyciągów z rachunków bieżących, oszczędnościowych i wkładów bankowych. Zarządzenie to spotkało się z uznaniem szerokich warstw społeczeństwa.

W Curslack pod Hamburgiem przed kilku tygodniami zainstalowano nowy zegar na wieży kościelnej, ponieważ dawny mechanizm zegara spełniający wiernie swe funkcje od roku 1561 odmówił już posłuszeństwa. Wspomniany więc zegar wskazywał przez 368 lat czas kilku pokoleniom. Musiał być zawsze dwa razy dziennie nakręcany. Niebyle kim byli dawni mistrze zegarmistrzowscy!

CZYSZCZENIE TARCZ ZEGAROWYCH.

Do reparacji zegarka należy także polerowanie koperty, oraz odświeżenie tarczy zegarowej (cyferblatu). Znaną jest rzeczą, że gdy cyferblaty są emaljowane to odświeżenie ich i naprawa nie przedstawiają żadnych trudności. Inaczej jest, gdy cyferblat nie jest emaljowany, będąc jednocześnie białym. Powstałe na takim cyferblacie rysy z powodu kurzu odcinają się jako czarne linje pod szkłem zegarka. W tym wypadku pomaga tylko kawałek mydła. Należy wtedy cyferblat zanurzać w czystej wodzie i pocierać lekko mydłem. Po pewnym czasie czarna brudna rysa zniknie i wówczas należy cyferblat osuszyć wycierając miękką tkaniną, bądź też pozwolić samemu schnąć. Większą trudność przedstawiają zegarmistrzowi w oczyszczaniu cyferblaty metalowe, które są obecnie bardzo rozpowszechnione szczególnie w zegarkach na rękę. Cyferblatów metalowych istnieją zasadniczo dwa rodzaje. Pierwszy — używany szczególnie przy zegarkach droższych; są grawerowane i wypełniane emalją, oraz inne — używane najwięcej w Niemczech, malowane lakierem. Do oczyszczania tych ostatnich posługują się zegarmistrze różnemi metodami, począwszy od kawałka kartofla, a kończąc na szklanej szczotce. Daleko lepsze rezultaty daje oczyszczanie cyferblatów w cjankali. Przy zachowaniu jaknajwiększych środków ostrożności (cjankali jest trucizną), należy kilkakrotnie zanurzyć cyferblat w wymienionym płynie, następnie należy wysuszyć sposobami wymienionemi wyżej. W żadnym wypadku nie można cyferblatu zanurzać w spirytusie bowiem lakier, którym jest pomalowany cyferblat, natychmiast zejdzie.

Czy wysłałeś już prenumeratę zaległą i bieżącą? Jeśli nie, to uczyń to natychmiast.

Zegarki, które mają pierwszeństwo

Z pośród szeregu marek szwajcarskich mała tylko ilość zyskała sobie sławę tak wielką i zasłużoną, jak marka Paul Buhre.

Założona w Le Locle w roku 1815 fabryka zegarków „Paul Buhre“ zmierzała do ulepszenia produkcji. Już w pierwszych latach swego istnienia została ona zaszczytnie wyróżniona w obserwatorjum astronomicznem w Neuchatel. Ponadto otrzymała szereg złotych medali na różnych wystawach. To powodzenie zostało wstrzymane na przeciąg kilku lat przez wybuch rewolucji rosyjskiej.

Fabryka „Paul Buhre“ starała się zawsze dać towar nieustępujący innym w gatunku, jednakże po niższej cenie. Chciała ona, żeby posiadacz jej zegarka miał zawsze niezachwianą pewność, że godzina, którą wykazuje jego zegarek jest ścisłą. Przez to fabryka ta odniosła wielki sukces i zyskała sławę, jakiej nie posiadają inne fabryki.

Dawni polscy i rosyjscy zegarmistrze znali bardzo dobrze i lubili dawny kaliber „Paul Buhre“ choć mechanizm poruszał się w nim „popychaniem“. I teraz nawet wielu żąda go, gdyż uważają go za bardzo solidny. Wygląd tego dawnego kalibru zegarków „Paul Buhre“ przedstawia zamieszczona niżej rycina.



Mechanizm „Paul Buhre“ dawny kaliber 19“, 20“ i 21“.

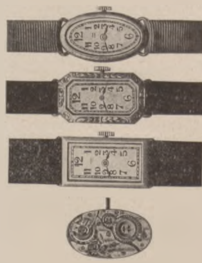
W ostatnich latach szwajcarski przemysł zegarmistrzowski poczynił szereg doskonałych ulepszeń mechanicznych w produkcji zegarków, które stają się coraz bardziej precyzyjne. Fabryka „Paul Buhre“ też nie pozostała w tyle. Nawet więcej — przyswoiła ona sobie najbardziej nowoczesną technikę produkcji, którą stale ulepsza.

Niżej podajemy podobiznę najnowszego kalibru „Paul Buhre“, który z powodu swej ogólnej piękności i wykonania bez zarzutu zasługuje ze wszechmiar na uwagę i uznanie.



Jeden ze wspomnianych nowoczesnych kalibrów „Paul Buh-

Dalej klasyczny zegarek kieszonkowy. Fabryka „Paul Buhre“ przed niedawnym czasem wprowadziła szereg najróżnorodniejszych form w zegarkach na bransoletki częstokroć o treści fantastycznej. I tak jak we wszystkich innych zegarkach fabryki „Paul Buhre“ spotykamy i tutaj tę staranność w wykonaniu mechanizmów, ten gust w doborze form, ozdób, jednem słowem tę zwykłą troskę dostarczenia klientowi przedewszystkiem towaru pierwszorzędnego. Fabryka trzyma się tej zasady, bu produkować tylko takie zegarki, które potwierdzają zaufanie jak najszerszej klienteli do fabryki. Niżej podajemy ilustrację kilku modeli (5½“) zegarków jako też ich mechanizmu.



Kilka modeli damskich (5½“) „Paul Buhre“ i ich mechanizm.

W następnym numerze naszego czasopisma omówimy szerzej dwa nowe wynalazki fabryki „Paul Buhre“. Jednym z nich jest sekundomierz, różniący się od innych tem, że wskazówka jego nei skacze lecz posuwa się ruchem normalnym i dlatego pozwala na obserwacje znacznie dokładniejsze.



Mechanizm 6¾“ i 10½“ w wynalazku zegarka sekundowego „Paul Buhre“

Kończąc artykuł poświęcony fabryce „Paul Buhre“ musimy zaznaczyć, że przedstawicielem tej firmy jest p. Arnold Curtif z Warszawy, ul. Focha 10/4, człowiek, o którym wyraża się życzliwie cała nasza branża zegarmistrzowska, a który sympatję, jaką cieszy się fabryka „Paul Buhre“ w całej Europie, zaszczepi także prawdopodobnie na grunt polski.



Ogólny widok fabryki „Paul Buhre“ Le Locle (Szwajcarja).

POSZUKIWANIA ŹRÓDEŁ ZAKUPÓW.



Pytania poniższe pochodzą od szeregu naszych czytelników, poszukujących źródeł zakupu. Prosimy więc czytelników, aby w interesie własnym zechcieli odpowiadać na te pytania, gdyż przyczyni się to niewątpliwie do ożywienia ich stosunków handlowych.

1) Wytwórcy przedmiotów liturgicznych cerkiewnych proszeni są o przysłanie swych adresów do administracji naszego czasopisma.

2) Przedstawiciel fabryki zegarków „Alpina" proszony jest o przysłanie swego adresu.

3) Prosimy firmy, które wydają cenniki, by za każdem wydaniem swych cenników przysyłały nam dwa egzemplarze.

4) Szwajcarska fabryka zegarków „Mido Watch" poszukuje przedstawiciela na Polskę. Interesujących się tą sprawa kolegów prosimy o nadesłanie swych adresów do Adm. „Sztuki", a otrzymają niezwłocznie wyczerpujące ilustrowane prospekty i katalogi.



Złe i dobre oświetlenie w fabryce. Górne złe, dolne dobre.

NOWE 5-ZŁOTOWE MONETY SREBRNE I 1-ZŁOTOWE NIKLOWE.

Mennica królewska w Brukseli wykonała dla rzadu polskiego 5 miljonów monet srebrnych 5-złotówek, które będą wkrótce dostarczone do Warszawy pod specjalnym konwojem władz bezpieczeństwa. Monety te były bite na stemplach, dostarczonych przez mennicę państwową w Warszawie. Nowe monety polskie mają 33 mm. średnicy, ważą 18 gramów. Jedna strona przedstawia orła polskiego ustawowego wzoru, strona odwrotna — postać kobiety wyobrażającej zwycięstwo według pięknego rysunku prof. Wittiga.

Krążki na bicie nowych srebrnych 5-złotówek nabyto w mennicy królewskiej w Lodynie w ilości 15 milj. sztuk, z tego 10 milj. dostarczono mennicy państwowej w Warszawie, która ogółem wykonać ma 23 miljony monet.

Mennica państwowa w Warszawie wykonała już znaczną część tego zamówienia. Wykonane transporty dostarczane są do skarbca Banku Polskiego. Całe zamówienie ma być wykonane do roku przyszłego.

Niezależnie od tego bije mennica państwowa w Warszawie jednozłotowe monety niklowe, które zastąpić mają będące obecnie w obiegu jednozłotowe monety srebrne. Nowa moneta, która będzie wybita w ilości 30 milj. sztuk, zawierać będzie 99 proc. najczystszego niklu. Będzie ona rozmiaru 25 mm. średnicy, wagi 7 gramów. Nikiel ten, wrażliwy na magnes, jest bardzo trudny do podrabiania, gdyż fałszywe monety, wykonane ze stopu, zawierającego cynę, lub cynk, są bardzo łatwe do odróżnienia.

Koła fachowe sądzą, że ta łatwa do sprawdzenia cecha autentyczności pieniędzy niklowych przyczyni się z czasem do całkowitego zaniku podrabianych monet.

NAJWIĘKSZY BAROMETR ŚWIATA.

Największy barometr świata znajduje się w mieście włoskiem Faenza. Został on skonstruowany z okazji wystawy ku czci Toricelliego, wynalazcy (w roku 1644-ym), tego dziś tak już rozpowszechnionego przyrządu. Barometr ma kształt pomnika, którego wyniosła kolumna stanowi zarazem podziałkę, służącą do odczytywania ciśnienia atmosferycznego. Konstruktorem tego barometru jest Guido Alfani, dyrektor obserwatorjum astronomicznego we Florencji.

Przy budowie tego przyrządu, z powodu niezwykłych jego wymiarów, natrafiono na bardzo duże trudności techniczne. Żadna bowiem z hut szklanych nie chciała podjąć się dostawy potrzebnej rury o średnicy 20 cm., a dług. 11 m., tak, że w końcu musiano ją odlać z ołowiu, a tylko górną część, mieszczącą „próżnię Toricelliego", zbudowano ze szkła. Po wypełnieniu rury wodą, której początkowo użyto zamiast rtęci, okazało się, że ciecz ta jest nieodpowiednia, gdyż wskazania barometru są zbyt zależne od temperatury. Nie lepiej wypadły próby z gliceryną, tak, że wreszcie użyto oliwy. Trudności w odwróceniu tak ogromnej i ciężkiej rury, wypełnionej cieczą, celem wytworzenia próżni u górnego jej końca, były bardzo wielkie. Na domiar złego okazało się, że oliwa rozpuszcza w sobie pewną ilość ołowiu, zmieniając swój ciężar właściwy, tak, że wypadło w końcu zmienić gotową już podziałkę.

METODY W UDZIELANIU KREDYTU

Na podstawie długoletniego doświadczenia w sprzedaży kredytowej w branży jubilerskiej można ustalić pewne zasadnicze tezy postępowania: 1) sprzedaż na kredyt w danym momencie powinna być ograniczona do pewnego procentu w danym czasie do 10%, 2) rozpoczęcie sprzedaży kredytowej, trzeba traktować ze specjalną ostrożnością i rozstrzygać ją na szczegółowych wywiadach, 3) wszelkie żądania udzielania kredytu powinny być koncentrowane w rękach innej osoby niż sprzedającego normalnie i kierownik działu kredytowego powinien każdego odbiorcę na kredyt poznać osobiście, 4) klijent, który żąda kredytu, powinien mieć podkreślone, że jest to pewnego rodzaju przywilejem, z którego korzysta, a nie rzeczą normalną, 5) w udzielaniu kredytu, trzeba pamiętać, że dokładność jest tu rzeczą ważniejszą niż pośpiech, 6) rachunki kredytowe powinny być od czasu do czasu skrupulatnie przeglądane w celu kontroli i skasowania niepewnych rachunków.

WESOŁY KĄCIK.



Praktyczny jubiler. Do jubilera przychodzi pewien pan i kupuje pierścionek. Chętnie zgadza się na cenę, prosi tylko o wygrawerowanie napisu „Mojej kochanej Jadzi". Radziłbym panu — wtrąca jubiler — wygrawerować tylko „mojej kochanej". Niech mi pan wierzy, że za tę samą radę miałem w ciągu mojej kilkunastoletniej praktyki dużo podziękowań.

Udał, że nie zrozumiał. Ona: Więc chcesz mi naprawdę coś podarować na imieniny? Śnił mi się dziś w nocy złoty zegarek wysadzany brylancikami. On: Dobrze — już wiem co ci kupię. Sennik egipski, żebyśmy się mogli dowiedzieć, co ten sen oznacza.

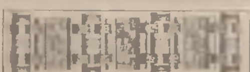
Nieukarana kradzież. Pewien rutynowany złodziej poszedł wyjątkowo nie do kryminału, lecz do spowiedzi. Znudzony litanją grzechów ksiądz zasnął. Złodziej nie mógł przezwyciężyć siły przyzwyczajenia i „buchnął" księdzu zegarek. Po chwili ksiądz obudził się i zapytał — na którem przykazaniu stanęliśmy — nie kradnij — odparł złodziej. Zgrzeszyłeś co przeciw temu przykazaniu — pyta dalej ksiądz. Owszem — mówi złodziej — ale go zwracam, to mówiąc podaje księdzu zegarek. Nie mój kochany — mówi ksiądz — musisz go oddać temu, komu ukradłeś. Więc chcę przecież go zwrócić — tłumaczy się złodziej. Nie — powtarza ksiądz — otrzymujesz rozgrzeszenie, ale pamiętaj zanieś ten zegarek właścicielowi. Odszedł więc złodziej z zegarkiem w kieszeni i z zadowoleniem w duszy.



Figurki wygrawerowane w szkle przypominają do złudzenia kamee.



Jedną z piękniejszych gałęzi rytownictwa jest grawerowanie w szkle. Rycina nasza przedstawia wzór jednej z prac pewnego wrocławskiego grawera, mianowicie siewcę.



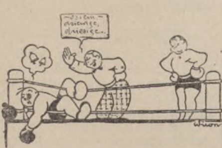
Jeden z modeli branzoletek, jakie widziało się na tegorocznych Targach Lipskich.



[illegible] termotechnik.



Jak donoszą nam z Pragi został tam wybrany radnym p. Borys Stepan, właściciel największej wytwórni jubilerskiej w Czechach. Musimy przypomnieć naszym czytelnikom, że p. Stepan jest od lipca roku ubiegłego czeskim korespondentem „Sztuki". Panu Stepanowi życzy Redakcja „Sztuki" jak największej pomyślności na [illegible]



Tak jest bity ten przez konkurencję, kto nie ogłasza się w „Sztuce".

Zgłoszenie prenumeraty SZTUKI ZŁOTNICZEJ

(Wyciąć nakleić na kartkę pocztową i odesłać pod adresem: ul. Nowogrodzka 48 m. 9, WARSZAWA).

Ja (My) podpisan...... pragn....... abonować czasopismo fachowe „SZTUKA ZŁOTNICZA, ZEGARMISTRZOWSKA, JUBILERSKA I RYTOWNICZA", poczynając od dn. .... kwart. (3 zł.), półr. (6 zł.) rocznie (12 zł) (niepotrzebne przekreślić.)

Nazwisko i imię, lub firma: ....

Adres dokładny: ....

Należność zł .... wpłaci...... na konto P. K. O 16.340. dnia ....

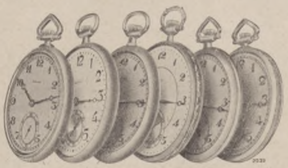
Podpis i stempel firmowy

....

88

ŚWIATOWEJ SŁAWY ZEGARKI

ZENITH



OSIĄGNĘŁY

SZCZYT PRECYZJI

GENERALNY ZASTĘPCA
NA POLSKĘ

H. SZAPIRO i S-ka

WARSZAWA, BIELANSKA 3

TELEFON 272-66, 212-39.

113



Pracownia Wyrobów Srebrnych J. CYNOWSKI

Warszawa, Leszno 49. Tel. 165-28.

polecaWSZELKIE WYROBY W ZAKRES ZŁOTNICTWA WCHODZĄCE.

118

Odznaki i medale sportowe
gwoździe do sztandarów
wykonywa
Fabryka Galanterji Metalowej
Goldberg i Kucyński
egzystuje od 1902 r.
Sosnowiec - - telefon 5-46

109



SPRZEDAŻ

KAMIENI DO BIŻUTERJI

I. ROZENTAL

WARSZAWA

Graniczna 9. Tel. 509-15.



WARSZAWA

ul. Marszałkowska 149

Tel. 134 84.

110

WYTWÓRNIA GALANTERJI BRONZOWEJ i MARMUROWEJ



„BRONZOMAR"

Sp z ogr. odp.

WARSZAWA

Długa 55 telefon 18-26



poleca:

GARNITURY DO PISANIA — *FIGURY SPORTOWE i KLASYCZNE*
PRZYBORY DO PALENIA — *ZWIERZĘTA PIECZĄTKI*
LAMPY ELEKTRYCZNE — *BLOKI BONBONIERKI*
DZWONKI ELEKTRYCZNE — *RAMKI NOŻE DO PAPIERU*
PATERY I. T. P.



107

Jednajcie Czytelników „Sztuce Złotniczej"!


OBICIA
PAPIEROWE
(TAPETY)
J.FRANASZEK
KRAKOWSKIE PRZED. 15
S. NORBLIN.